

LNP™ LUBRICOMP™ DFL36 compound

30% стекловолокно

Polycarbonate

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

LNP LUBRICOMP DFL-4036 is a compound based on Polycarbonate resin containing Glass Fiber, PTFE.

Also known as: LNP* LUBRICOMP* Compound DFL-4036

Product reorder name: DFL36

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал		
Добавка	Ptfе лубрикант		
Характеристики	Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.54	g/cm ³	ISO 1183
Плавкий объем-расход (MVR) (300°C/5.0 kg)	8.00 - 12.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Формовочная усадка-Поток ¹	0.10 - 0.30	%	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Tensile Stress (Break)	120	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	2.7	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль ²			ISO 178
--	8600	MPa	ISO 178
60°C	8400	MPa	ISO 178
100°C	8100	MPa	ISO 178
120°C	7500	MPa	ISO 178
Флекторный стресс			ISO 178
--	199	MPa	ISO 178
60°C	172	MPa	ISO 178
100°C	136	MPa	ISO 178
120°C	114	MPa	ISO 178
Коэффициент трения			ASTM D3702 Modified
With self-dynamics	0.45		ASTM D3702 Modified
With Self-Static	0.41		ASTM D3702 Modified
Изгиб напряжения при разрыве ³			ISO 178
--	3.1	%	ISO 178
60°C	3.1	%	ISO 178

100°C	3.5	%	ISO 178
120°C	3.8	%	ISO 178
Коэффициент износа-Шайба	22.0	10 ⁻¹⁰ in ⁵ -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact ⁴ (23°C)	16	kJ/m ²	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность ⁵ (23°C)	55	kJ/m ²	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Heat Deflection Temperature ⁶ (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	130	°C	ISO 75-2/Af
Линейный коэффициент теплового расширения			ISO 11359-2
Flow: 23 to 60°C	2.4E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Lateral: 23 to 60°C	7.6E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
Воспламеняемость	Номинальное значение	Метод испытания	
Огнестойкость (3.00 mm)	V-1	UL 94	
Инъекция	Номинальное значение	Единица измерения	
Температура сушки	121	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%	
Задняя температура	293 - 304	°C	
Средняя температура	310 - 321	°C	
Передняя температура	321 - 332	°C	
Температура обработки (расплава)	304 - 327	°C	
Температура формы	82.2 - 110	°C	
Back Pressure	0.172 - 0.344	MPa	
Screw Speed	30 - 60	rpm	
NOTE			
1.	Tensile Bar		
2.	2.0 mm/min		
3.	2 mm/min		
4.	80*10*4		
5.	80*10*4		
6.	80*10*4 mm		

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

